

# Work Order ID 55163

January 7, 2010 2:19:02 PM

Page 1

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Stop

Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 07/01/2010 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 11/01/2010 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Approvals:

Process Plan:

Date: 10-1-07

Tooling:

Date:

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center ID

Operation  
Description

Set Up/  
Run Hours

Draw  
Number

Draw  
Rev.

Plan  
Code

Accept  
Qty

Reject  
Qty

Reject  
Number

Insp.  
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

100

0.00



DOCUMENT CONTROL

DC

Memo

0.00

Document Control

Photocopy bluefile and create labels per PPP D350-604-041 CHG002

S 10/02/01

for MF 10/01/30

110

0.00



PURCHASING

Purchasing

Memo

0.00

Purchasing

Issue P/O: 11059

Description: D350-604-041 Rear locker extender.

Supplier: Delastek.

Certification of Conformity and process sheet from Delastek is required.

4 x 2600-6 Camlock stud - Ship to Delastek B M 113480

BS 10-1-07

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

**Work Order ID 55163**

January 7, 2010 2:19:02 PM

Page 2

Item ID: D350-604-041

Accept

Setup Start

Revision ID:

Step

Item Name: Bear Locker Extender

Start Date: 07/01/2010 Start Qty: 1.00

Cust Item

Required Date: 11/01/2010 Req'd Qty: 1.00

Customer

Reference:

Run Start

Approvals:

Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop

QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/  
Work Center IDOperation  
DescriptionSet Up/  
Run HoursDraw  
NumberDraw  
Rev.Plan  
CodeAccept  
QtyReject  
QtyReject  
NumberInsp.  
Stamp

120

Receive & inspect for Damage & Mat'l Certs  
Packaging

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

Ensure a copy of Certification of Conformity and process sheet from Delastek is attached.

130

QC5- Inspect part completeness to step on W/O

0.00

QC

Memo

0.00

Quality Control

Check hole locations to template. DT 8824 Check process sheet and audit.

140

Pick Kit

0.00

Packaging

Memo

0.00

Packaging

R 10/01/28 C

C

R 10/01/28 (1)

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Work Order ID 55163

January 7, 2010 2:19:03 PM



Page 3

Item ID: D350-604-041

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 07/01/2010 Start Qty: 1.00

Cust Item ID:

Required Date: 11/01/2010 Req'd Qty: 1.00

Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Tooling: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Stop



QC: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ SPC (Y/N): \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Sequence ID/ Work Center ID	Operation Description	Set Up/ Run Hours	Draw Number	Draw Rev.	Plan Code	Accept Qty	Reject Qty	Reject Number	Insp. Stamp
--------------------------------	--------------------------	----------------------	----------------	--------------	--------------	---------------	---------------	------------------	----------------

150 QC4- 100% Inspect kits for completeness

0.00

8/10/2/01



QC Memo

0.00

Quality Control

20

160 Packaging 0.00



Packaging Memo

0.00

Packaging Identify and pack for shipping as per PPP D350-604-041 Location: \_\_\_\_\_ PPP Rev: \_\_\_\_\_

6/10/2/01

170 QC21- Final Inspection - Work Order Release 0.00



QC Memo

0.00

Quality Control

6/02/03

MF 10-02-01

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries

# Picklist Print

January 7, 2010 2:49:07 PM

Page 1

Work Order ID: 55463

Parent Item: D350-604-041

Parent Item Name: Rear Locker Extender

Start Date: 07/01/2010

Required Date: 11/01/2010

Comments: ERP Rev: 05/03.12.01 ☐ Reformat ☐ KJ/RP

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	QTY on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
2600-6		Purchased	No			100	Each	68.0000	4.0000			

Camlock Stud

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	68	
112919	21	
113482	47	

D2269

Manufactured No



Decal

120 Each 10.0000 1.0000



4 0210/01/07  
B 53484 R 10/24/28

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	10	
52916	10	

D350-604-041P

Purchased No



Rear Locker Extender

D2268

Manufactured No



Decal

140 Each 0.0000 1.0000



55163  
B 55327 R 10/24/28

Warehouse	Loc Qty	Loc Code
Location		
Main Warehouse		
ST	18	
53484	18	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

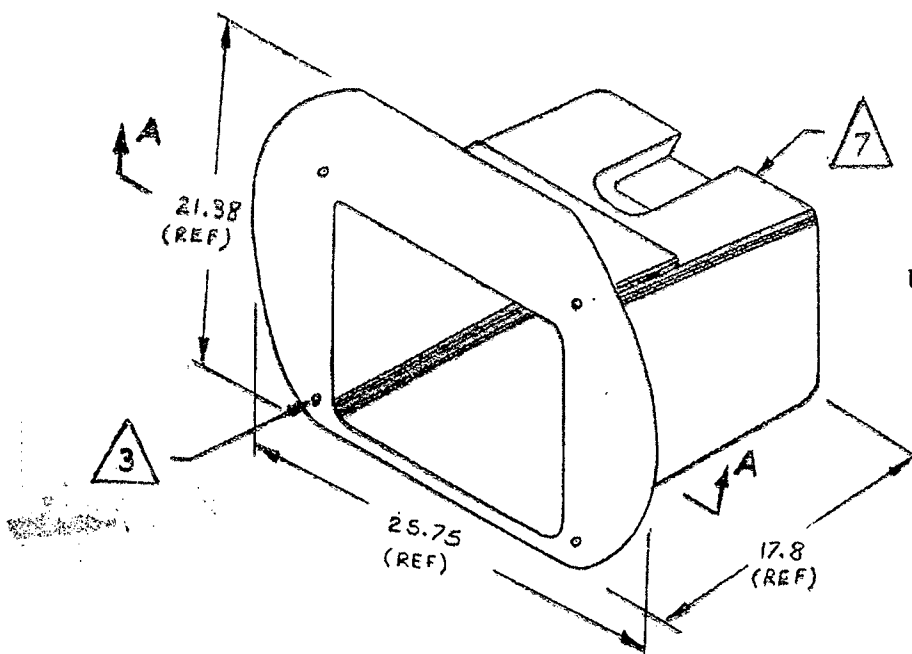
**NOTE:** Date & initial all entries





DESIGN JB	DRAWN BY JP	DART AEROSPACE LTD HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED #	APPROVED #	DRAWING NO. D2273	REV. D SHEET 1 OF 1
DATE 02.04.01	TITLE 350 REAR LOCKER EXTENDER		SCALE NTP
B	96.06.27	RE-DRAWN	
C	02.01.30	CLARIFY MATERIAL, LAYUP, AND TOOLING	
D	02.04.01	REMOVE EPOCAST, ADD SURFACE FINISH	

RELEASED  
02.04.01

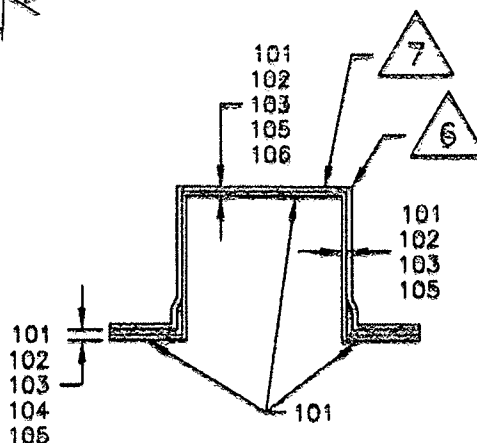


SHOP COPY  
RETURN TO  
ENGINEERING  
UNCONTROLLED COPY  
SUBJECT TO AMENDMENT  
WITHOUT NOTICE  
WORK ORDER  
NO. 55163

PA/10-1-07

#### NOTES:

- 1) LAMINATE PER DART QSI 006. LAMINATION SCHEDULE PER THIS DRAWING.
- 2) LAYUP USING DT8010 MOLD. WET LAYUP NO BAG/VACUUM.
- 3) TRIM & DRILL PER DT8020. OPEN HOLES TO  $\phi 0.257$  (4 PLACES).
- 4) MATERIALS:  
RESIN: DERAKANE 470-36/411/510A40  
FIBRE: 9oz = 9.7 oz 77B1 WEAVE "S" GLASS  
18oz = 18.0 oz ROVING "E" GLASS.
- 5) CONSTRUCTION:  
101-WHITE GLOSS GELCOAT # GEL 944W005.  
102-9oz ALL OVER.  
103-18oz ALL OVER.  
104-18oz RE-INFORCE FRONT FLANGE EXTENDING 2" ON SIDES.  
105-9oz ALL OVER.  
106-PEEL PLY.
- 6) MATTE TO HOLD DOWN CORNERS AS REQUIRED.
- 7) FINISH THIS SURFACE WITH DUPONT HIGHBUILD GREY PRIMER 1144-S.
- 8) ALL DIMENSIONS ARE IN INCHES.



SECTION A-A

Copyright © 1986 by DART AEROSPACE LTD

THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: \_\_\_\_\_ PAR #: \_\_\_\_\_ Fault Category: \_\_\_\_\_ NCR: Yes No DQA: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

Resolution: \_\_\_\_\_ Disposition: \_\_\_\_\_ QA: N/C Closed: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

**NOTE:** Date & initial all entries



Dart Aerospace Ltd.  
1270 Aberdeen Street  
Hawkesbury, ON K6A 1K7  
Tel: 613 632 9577  
Fax: 613 632 1053

\*\*\*PO REPRINT\*\*\*

Purchase Order ID PO11059

Purchase Order Date 1/07/10

PO Print Date 1/08/10

Page Number 1 of 2

Order From :

DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699 5E AVENUE, LOCAL C.P 123

VU-DEL003

RECEIVED: Date

GRAND-MERE, QC G9T 5K7  
CA

Contact Name

Vendor Phone 819 533 5788

Vendor Fax 819 533 3494

Vendor Account Nbr

Buyer

Chantal Lavoie

Requisition Nbr

Tax Resale Nbr 10127-2607

Terms Net 30

Currency USD

FOB

Ship To :

DART AEROSPACE LTD

1270 ABERDEEN  
HAWKESBURY, ON K6A 1K7  
CANADA

Line Nbr	Reference Revision ID Vendor Part Number	Description/ Mfg ID	Req Date/ Taxable	Req. Qty/ Unit of Measure	Ship Method	Unit Price	Extended Price
1	D350-604-041P	Rear Locker Extender	2/05/10 Yes	1.00 Each	Purolator ground	\$330.0000	\$330.00
		Special Inst:	AS PER DWG D350-604-041/D2273 REV. D/AI B55162				
2	D350-604-041P	Rear Locker Extender	2/05/10 Yes	1.00 Each	Purolator ground	\$330.0000	\$330.00
		Special Inst:	SAME AS ABOVE B55163				
3	D350-604-041P	Rear Locker Extender	2/12/10 Yes	1.00 Each	Purolator ground	\$330.0000	\$330.00
		Special Inst:	SAME AS ABOVE B55165				
4	D350-604-041P	Rear Locker Extender	2/12/10 Yes	1.00 Each	Purolator ground	\$330.0000	\$330.00
		Special Inst:	SAME AS ABOVE				

1/08/10



DELASTEK COMPOSITES INC.  
2699, Sième Avenue  
Local 14, PORTE -A-  
Grand-Mère, Québec G9T 5K7  
Can \*\*Fax (819) 533-3494 \*\*

# PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13299
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.  
1270, Aberdeen Street  
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7  
Canada

Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by	Your PO #		GST/PST #	
27/01/2010	07/01/2010	6085	Chantal Lavoie	PO11059			
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0003	Line 2 Rear Locker Extender D350-604-041P B55163 U de M : Each Référence DKA362-0004 DWG: D350-604-041 REV. A1 D2273 REV. D Job: 43979 S 10/01/2010			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by:

Quality department

AQ-357



Date: Mercredi, 2009-12-09 13:16:37  
 Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client : DART Dart Aerospace Ltd.

Numéro Job : 43979

Numéro Soumission : 1708

Numéro B.A. :

Cette fois : 2009-12-09 No. B.V. :

Prsht Rev. : NC

Prem. fois : - - Type :

Job précédente : 43978

Nom Dessin : REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Article : DKC134-0003

Numéro Dessin : D350-604-041 &amp; D2273

Projet Numéro : DKC134

Révision dessin : A &amp; D

Matériel : Résine Derakane 470-36/411/510

Date Dûe : 2009-12-16 Qté: 1 Udm: UNITE



Écrit par : \_\_\_\_\_

Vérifié &amp; Approuvé par : \_\_\_\_\_

Commentaires : N° de pièce Laminée Dart Aerospace: D2273

N° de pièce Assemblée Dart Aerospace: D350-604-041

N° de pièce Delastek Aeronautique: DKA362-0004

N° de pièce Delastek Composites: DKC134-0003

 Process Sheet Rév.: 12 Modification des séquence pour y inclure  
 les N° d'instruction de fabrication.

## Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

1.0 AC0303

Frekote 44NC

 Commentair Qty.: 0.017 UNITE(s)/Unit Total : 0.017 UNITE(s)  
 Frekote 44NC

2.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART


 Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
 PRÉPARATION DU MOULE

Nettoyer le moule à l'aide d'un chiffon humide et sécher à l'air. Selon I.F. # DKC134-0003-5.

 Note: Afin que le frekote agisse pleinement, le moule doit être libre de toute  
 contamination, enlever tout contaminants à l'aide de Frekote PMC, PMC  
 Plus ou tout autre solvant afficace. Il est permit d'utiliser un abrasif (Doux)  
 afin d'enlever tout accumulation de résine sur le moule.

 Appliquer 2 couches de Frekote 44-NC à l'aide du chiffon propre en laissant sécher pendant 15 minutes  
 entre les couches. Le séchage de la dernière couche doit être de 3 heures à température de la pièce avant  
 d'appliquer le Gel Coat.

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43979

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

3.0

AAC0273

Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Commentair Qty.: 1.575 KILOGRAMME(s)/Unit  
Gel Coat Blanc N° Gel 944W005

Total : 1.575 KILOGRAMME(s)

N° de Lot: ~~2633~~ 1-26332-1

4.0

AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0066 PINTE(s)/Unit  
Catalyst N° DDM-9

Total : 0.0066 PINTE(s)

N° de Lot: 1-2216-1

5.0

AC0260

Acetone

Commentair Qty.: 0.200 UNITE(s)/Unit  
Acetone

Total : 0.200 UNITE(s)

6.0

PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Faire la préparation du matériel selon I.F. # DKC134-0003-5 :

Dans une quantité de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 10% D'acétone.

Quantité: 1 Date: 20/01/10 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs  
APPLICATION DE GEL COAT

Selon I.F. 134-0003

À l'aide d'un fusil à gel coat appliquer une couche entre 15 et 20 millièmes de Gel Coat sur le moule N° DKG 362-010 et laisser sécher pendant un minimum de 2 heures avant de faire le lay-up, mais ne pas dépasser 24 heures de séchage selon l'instruction de travail N° Tec-70.

Note: Le gel coat ne doit contenir aucun "airdry" ni aucune cire. Et le temp de séchage est important afin d'éviter d'avoir des défauts de surface, et afin d'éviter que le tissu ne vienne marquer au travers du Gel Coat ainsi que d'éviter d'avoir un rétrécissement.

Autocontrôle de fabrication. ( Visuel du Gel Coat )

Quantité: 1 Date: 20/01/10 Sceau: 

Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER

Numéro Job: 43979

Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

8.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentaire Qty.: 1.680 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.680 KILOGRAMME(s)

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min. N° de Lot: 1-26248-1

9.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentaire Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)

Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1

10.0 AAC0326

9.7 oz Weave "S" glass #FG-778150-125Y Volan Finish

Commentaire Qty.: 4.6 VERGE(s)/Unit Total : 4.6 VERGE(s)

9.7 oz 7781 Weave "S" glass #FG-778150-125Y N° de Lot: 1-26083-1

11.0 AAC0277

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850

Commentaire Qty.: 1.14 UNITE(s)/Unit Total : 1.14 UNITE(s)

Fiberglass 18oz Type "E" N° WR1850 N° de Lot: 1-22302-1

12.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 45.0000Min Total Run : 0.7500Hrs  
PRÉPARATION DU MATÉRIEL

Tailler le matériel selon les dimensions requises à l'aide de gabarit de trimage prévus à cet effet.

Autocontrôle de fabrication. ( Selon gabarits )

Quantité: 1 Date: 15 JAN 10 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

13.0 LAMINAGE.

LAMINAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 3.5000Hrs Total Run : 3.5000Hrs  
FAIRE LE LAMINAGE DES TISSUS

Selon I.F. 134-0003

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43979

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

S'assurer de ne pas trapper d'air entre les rangs

Inscrire les informations suivantes:

Humidité: 22% ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Température: 70.7°F ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Heure: 1:00 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Date: 21/01/10 ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_ ; \_\_\_\_\_

Quantité: 1 Date: 21/01/10 Sceau:  

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

14.0 AAC0324

Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

Commentair Qty.: 0.150 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 0.150 KILOGRAMME(s)  
Résine (411B7530) 411-350 promo. 75min.

N° de Lot: 1-26248-1

15.0 AAC0275

Catalyst N° DDM-9

Commentair Qty.: 0.0063 PINTE(s)/Unit Total : 0.0063 PINTE(s)  
Catalyst N° DDM-9

N° de Lot: 1-22176-1


16.0 FINITION 3

FINITION PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
FINITION PIÈCE DART

Injecter les bulles d'air selon I.F.# DKC134-0003-5.

Quantité: 1 Date: 21/01/10 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_



## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43979

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

17.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
DÉMOULAGE DES PIÈCES

Selon I.F.# DKC134-0003-5.

Faire le démoulage de la pièce en poussant de l'air à l'intérieur tout en faisant bien attention de ne pas l'endommager .

Autocontrôle de fabrication.( Visuel )

Quantité: 1 Date: 22/01/10 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

18.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 40.0000Min Total Run : 0.6667Hrs  
TRIMAGE DE FINITION

Selon I.F.134-0002

Autocontrôle de fabrication.( Visuel et dimensionnel selon le dessin )

Quantité: 1 Date: 22/01/10 Sceau:

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

19.0

AAC0683

Dupont Primer N° 7704S

Commentaire Qty.: 0.3330 UNITE(s)/Unit Total : 0.3330 UNITE(s)  
Dupont Primer N° 7704S N° de Lot: 1-25612-2

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43979

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération:

Description :

20.0 AAC0685

Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S

Commentair Qty.: 0.0667 UNITE(s)/Unit Total : 0.0667 UNITE(s)  
Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S


21.0 PRIMER

APPLICATION DE PRIMER



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs  
APPLICATION DE PRIMER

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Quantité: 1 Date: 25-01-10 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

22.0 AAC0280

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

Commentair Qty.: 4 UNITE(s)/Unit Total : 4 UNITE(s)

Camlock Stud 2600-4 (or Monadnock 1126000-4)

N° de Lot: 1-26143-1

23.0 AAC0103

Washer 2600-LW (1127700)

Commentair Qty.: 4.0 UNITE(s)/Unit Total : 4.0 UNITE(s)

Washer 2600-LW (1127700)

N° de Lot: 1-6687-1

24.0 ASSEMBLAGE 3

ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs  
ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIECES

Selon I.F. 134-0004

Démasquer la pièce.

Assembler les quatre (4) Camlock Stud N° 2600-4 à l'aide des Lock Washer N° 2600-LW. Selon l'instruction de travail N° I.G.#Pose de stud.

Autocontrôle de l'assemblage ( Visuel )

Quantité: 1 Date: 26-01-10 Sceau: 

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Quantité: \_\_\_\_\_ Date: \_\_\_\_\_ Sceau: \_\_\_\_\_

Date: Mercredi, 2009-12-09 13:16:37  
Utilisateur: Louis Jodoin

## Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.  
Numéro Job: 43979

Nom Dessin: REAR LOCKER EXTENDER  
Numéro Article: DKC134-0003

Numéro Job:



# Séq.: Machine ou Opération: Description :

25.0 IDENTIFICATION4 IDENTIFICATION PIÈCES DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
IDENTIFICATION DES PIÈCES

Selon I.F. 134-0005

Faire l'identification de la pièce: N° de pièce D350-604-041  
N° de Work Order: # 43979

L'identification doit être vers l'extérieur.

Quantité: 1 Date: JAN 26 2010 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

26.0 INSPECTION 3 INSPECTION PIÈCE DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs  
INSPECTION GÉNÉRALE

Faire l'inspection dimensionnelle et visuelle de la pièce selon le dessin.

Quantité: 1 Date: 27-01-10 Sceau: Initiales:

27.0 EMBALLAGE EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs  
EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE

Faire l'emballage de la pièce dans le contenant approprié.

Quantité: 1 Date: 27/1/10 Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau:

Quantité: Date: Sceau: